ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

I B E R I C A s.l.

Qualities that Bond

ULTIMEG 2002

Resina epoxi clase H.
Monocomponente.
Baja viscosidad.
Sin disolvente.
Para impregnación VPI.
Homologada UL.

Descripción:

La resina de impregnación **ULTIMEG 2002** sin disolvente es un sistema monocomponente que proporciona un relleno total (100%) del bobinado con una resistencia mecánica excepcional en todas las temperaturas de trabajo hasta la clase H (180ºC). Cuando se aplica en bobinas adecuadamente encintadas, la resina posee un alto grado de penetración con una buena retención y un bajo nivel de drenaje secundario (el que se produce en los primeros momentos del curado en horno). El producto, una vez curado, muestra unas excelentes propiedades tanto mecánicas como eléctricas en todo el rango de temperaturas de trabajo junto con una resistencia excepcional a la humedad y los productos químicos. Otras propiedades destacadas son su elevado coeficiente de transferencia térmica, carecer de temperatura de auto ignición y una excelente estabilidad en tanque.

Aplicación:

Producto de altas prestaciones diseñado para impregnación al vacío-presión (V.P.I.) de máquinas tanto de bobinado de hilo como de bobinas posformadas hasta voltajes nominales de 11 kV. Adecuado para equipos que vayan a ser emplazados en plantas químicas, alta mar y todo tipo de entornos difíciles.

Datos Técnicos:

Propiedades al suministro	Ensayos	Valores	Unidad
Viscosidad a 25ºC	Viscosímetro Brookfield	13 a 18	poise
Tiempo de transición a gel	10 g a 156 ºC	5 a 10	minutos
Densidad específica a 21ºC		1,12 a 1,16	-
Almacenamiento		Mínimo 12 meses a 20ºC	

Proceso:

Método: Impregnación al vacío y presión (V.P.I.)

Viscosidad:
1.- Al suministro
2.- Si fuera necesario una viscosidad menor, la resina puede ser calentada suavemente hasta 30 - 40ºC. **NUNCA CALENTAR POR ENCIMA DE 40ºC** (Ver modo de empleo).

NOTA: Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:
info@aeviberica.com
www.aeviberica.com

AEV Iberica, S.L.
Pacheco, 88, 08301 Mataró, Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

ULTIMEG 2002

Modo de empleo:

Evitar el contacto de la resina con la humedad. Utilizar aire seco, tanto para liberar el vacío como para aplicar presión.
Después de procesar los componentes precalentados, enfriar la resina hasta 16 - 18ºC. Esta es la temperatura ideal de almacenamiento de la resina tanto en el tanque como dentro de los bidones.
Para componentes difíciles de impregnar, los requerimientos de vacío y presión típicos son respectivamente 0.5 / 1 mbar y 5 bar.

Puede ser necesario realizar una impregnación a una viscosidad inferior para facilitar la impregnación de bobinados difíciles. Este proceso se realiza calentando la resina ligeramente hasta 30 - 40ºC, debe ponerse MUCHA ATENCION al realizar este proceso y calentar solamente pequeñas cantidades de resina. A temperaturas superiores a 40ºC el sistema se vuelve térmicamente menos estable.

Durante largos períodos de almacenamiento, si la temperatura baja de 10ºC, existe un mínimo riesgo de cristalización (el material se espesa y adquiere una estructura granular. Si esto ocurriera, calentar suavemente agitando al mismo tiempo y la resina volverá a su estado normal).

Curado:
Los tiempos de curado dependen del tamaño y diseño del componente, junto con el rendimiento del horno. Los datos ofrecidos son típicos:

Tiempo de curado	4 horas 150ºC	2 horas 165ºC

Si se requiere una temperatura de transición vítrea máxima (HDT) es necesario curar durante 16 horas a 150ºC o realizar un postcurado adicional de 4 horas a 180ºC.

Propiedades de la resina curada		**Ensayos**	**Valores**	**Unidad**
Poder de adhesión	a 20ºC		79,4	kg
	a 180ºC		28,2	kg
Voltaje de ruptura	a 20ºC		1800	V/mil
Tangente de pérdidas	a 50 Hz y 155ºC		< 0.1	-
Resistividad por unidad de volumen				
	a 25ºC		10^{14}	Ω·cm
	a 125ºC		10^{10}	Ω·cm

Seguridad e higiene: Consultar las hojas de Datos de Seguridad correspondientes.

Embalaje: En latas de 5 y 25 kg
Bidones de 230 kg

NOTA: Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:
info@aeviberica.com
www.aeviberica.com

AEV Iberica, S.L.
Pacheco, 88, 08301 Mataró, Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93